

Unité départementale de l'Isère
Pôle Contrôles techniques, Sol et Sous-sol

Grenoble ; le 24 avril 2026

Affaire suivie par : **Lauriane ROUFF et Sophie CHENEBAUX**
Inspectrice de l'environnement
Tél : 04 76 69 34 50
lauriane.rouff@developpement-durable.gouv.fr

Réf : 2026 - Is087-3SD

DEPARTEMENT de l'ISERE

**Dossiers de porter à connaissance – Modification des conditions d'exploitation du
site MTB RECYCLING sur la Commune de TREPT**

Rapport de l'Inspection des installations classées

Établissement concerné : MTB RECYCLING

Adresse de l'établissement : 401 Route de Saint Hilaire
38460 TREPT

Adresse du siège social : 401 Route de Saint Hilaire
38460 TREPT

Activité principale de l'établissement : Traitement de déchets dangereux et non dangereux

Code AIOT : 0006103217

SIRET : 84478065000017

Destinataire de l'original : DDPP
Copies : dossier – chrono

L'Inspection des installations classées a été destinataire de deux dossiers de porter à connaissance :

- « MTB 2025 – Pilote batteries » du 30 janvier 2023, aussi appelé PAC n°2 ou PAC ZWB (« zero waste batteries »)
- « MTB 2025 – Evolution des lignes de production ZWM, ZWC et ZWA » du 13 avril 2023, aussi appelé PAC n°3 ou PAC ZWC (« zero waste cuivre/copper »)

Par le courrier du 31 mars 2023, l'Inspection des installations classées a établi le caractère non-substantiel des modifications présentées dans le PAC n°2 et demandé des compléments pour ce même dossier. Une deuxième version en date du 24 mai 2023 a ensuite été transmise. De nouveaux compléments ont été transmis par courriel du 23 janvier 2026 suite à des échanges avec l'Inspection des installations classées.

Le PAC n°3 a été transmis par courriel du 17 avril 2023. Des compléments ont été transmis le 16 décembre 2024, puis de nouveau par courriel du 23 janvier 2026.

L'étude de ces dossiers fait l'objet du présent rapport, qui conformément à l'article R181-46 du Code de l'environnement, analyse le caractère substantiel des modifications demandées et propose à Madame la Préfète les suites à donner.

I. PRÉSENTATION DU DOSSIER DE DEMANDE

I.1 Demandeur, installation initiale et origine de la demande

MTB RECYCLING exploite au 401 route de Saint-Hilaire dans la commune de TREPT (38460) une installation de traitement et tri, transit et regroupement de déchets dangereux et non-dangereux, notamment de recyclage de câbles et de traitement de déchets mercuriels. L'activité a été autorisée au titre des rubriques 3532, 2790, 2791, 2711, 2713, 2714 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement par les arrêtés préfectoraux n°90-4787 du 8 octobre 1990, n°2010-01796 du 5 mars 2010, n°2013345-0018 du 11 décembre 2013, n°2014182-0030 du 1^{er} juillet 2014 et n°DDPP-DREAL UD38-2023-05-03 du 9 mai 2023.

I.1.1 Pilote batterie (PAC n°2)

Depuis 2020, la société MTB RECYCLING procède à des essais ponctuels visant au recyclage de batteries au lithium. Ces essais ont fait l'objet d'informations préalables communiquées aux services de la DDPP de l'Isère. L'exploitant souhaite poursuivre ces essais à une échelle de « pilote industriel » et mettre en œuvre deux lignes de traitement :

- le pilote « wetcell » (ou « EVAPOR8 ») pour le traitement de batteries avec électrolytes (évaporation de l'électrolyte)
- le pilote « drycell » pour le traitement de rebuts de production de batteries (sans électrolyte) et les batteries issues du traitement « wetcell » (dont l'électrolyte a été extrait).

Le passage à l'étape « pilote industriel » constituait l'objet de la demande. Les installations ont depuis été mises en œuvre, et l'exploitant poursuit la phase de recherche & développement sur les deux pilotes.

I.1.2 Lignes cuivre et évolutions des autres lignes de traitement (PAC n°3)

Le projet d'entreprise « MTB 2025 » a pour objectif de transformer le site de Trept afin de développer des techniques de tri post-broyage plus efficaces des matières issues du traitement des déchets provenant de biens de consommation en fin de vie ou provenant de rebuts de production. Les évolutions apportées aux lignes de traitement de déchets ciblent l'amélioration du taux de recyclage/réemploi des matières traitées afin de limiter les volumes de déchets ultimes produits.

Le dossier de porter à connaissance « Evolution des lignes de production ZWM, ZWC et ZWA » concerne la création d'une seconde ligne plus moderne de traitement de déchets (principalement des câbles) à base de cuivre. Cette nouvelle ligne est située dans une nouvelle extension du bâtiment C. Depuis, les travaux de la nouvelle ligne sont achevés.

Les optimisations mises en œuvre pour la future ligne de traitement de déchets de cuivre (Zero Waste Cuivre - ZWC) sont également dupliquées à la ligne existante de traitement de déchets de câbles à base d'aluminium (projet Zero Waste Aluminium – ZWA).

La réorganisation des activités de traitement des déchets de cuivre entraîne aussi la relocalisation de l'activité existante de traitement de déchets métalliques (Zero Waste Metal – ZWM) située dans le bâtiment C. Les équipements de la ligne ZWM sont transférés dans le bâtiment dédié au travail à façon et dans le bâtiment A.

Le porter à connaissance présente également les modifications apportées aux lignes ZWA et ZWM.

Le porter à connaissance a été complété le 16 décembre 2024 compte tenu de la nouvelle implantation par rapport au projet initial des silos de stockage des résidus de plastiques provenant du broyage des câbles de nouvelle ligne de traitement des câbles de cuivre. Des compléments ont également été transmis sur les caractéristiques des rejets canalisés et la surveillance mise en œuvre sur ces rejets.

I.2. Classement ICPE des installations projetées

I. 2. 1 Pilote batterie (PAC n°2)

Les deux pilotes sont des installations de traitement de déchets dangereux, soumises à la rubrique 2790. Ces installations sont associées à des stocks de déchets dangereux en amont (20 tonnes de batteries) et de déchets dangereux (25 tonnes de blackmass¹ et 5 tonnes d'électrolytes) et non dangereux (33 tonnes) en aval. L'évolution de la rubrique 2790 liée au projet est présentée dans le tableau ci-dessous.

¹Blackmass : matière obtenue lors du recyclage des batteries, contenant notamment des métaux

Rubrique	Intitulé	Classement	Nature et volume des activités	
			Avant modifications	Après modifications
2790	Installation de traitement de déchets dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795 La capacité maximale de traitement étant Q	A	Installations de traitement de déchets mercuriels Q = 8 t/j Capacités amont/aval associées : DD = 45 tonnes DND = 65 m3 (environ 25 tonnes)	Installations de traitement de déchets de batteries (ligne ZWB) Q = 8 t/j Capacités amont/aval associées : DD = 45 tonnes DND = 33 tonnes

Compte tenu du caractère « pilote » des installations, et des capacités maximales sollicitées (<10t/j), le site n'est pas soumis à la directive IED pour la rubrique 3510. Il ne s'agit pas non plus d'un site SEVESO.

I. 2. 2 Lignes cuivre (PAC n°3)

L'exploitant se positionne sur les modifications projetées vis-à-vis des rubriques des nomenclatures ICPE telles qu'autorisées par l'arrêté préfectoral du 9 mai 2023.

La ligne actuelle de traitement des déchets de câbles de cuivre a été mise en service en 2012 avec une capacité de traitement de 80 t/j.

La nouvelle ligne de traitement des déchets de câbles de cuivre aura une capacité de traitement égale à 90 t/j.

Par arrêté préfectoral précité, elle est classée sous les rubriques 3532 (Valorisation de déchets non dangereux / traitement en broyeur de déchets métalliques non dangereux) et 2791 (Installation de traitement de déchets non dangereux).

La modification entraîne les évolutions suivantes sur la situation administrative des installations de traitement de déchets ; l'exploitant saisit également l'opportunité de mettre à jour le tableau des activités en cohérence avec la note d'explication de la nomenclature relative aux déchets du 27 avril 2022 rédigée par la DGPR.

Rubrique	Seuil	Évolution du régime	Situation autorisée par arrêté préfectoral du 9 mai 2023	Modification du projet
3532 : Valorisation de déchets non dangereux : - traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques	Capacité de traitement supérieure à 75 tonnes par jour (A)	A → A	3 lignes de broyage câble alu et cuivre : Q = 140 t/j 1 ligne de broyage de D3E, torons, métaux ferreux : Q = 50 t/j	1 ligne de broyage de câbles aluminium ZWA Q = 59 t/j 1 ligne de broyage de câbles cuivre (ancienne ligne) Q = 60 t/j 1 ligne de broyage de câbles cuivre (nouvelle ligne) ZWC Q = 90 t/j Q total = 149 t/j (La quantité de déchets traités sur chaque ligne cuivre n'est pas cumulative). 1 ligne de broyage de D3E, torons, métaux ferreux ZWM Q = 50 t/j
2791: Installation de traitement de déchets non dangereux	Quantité de déchets traités Supérieure ou égale à 10 t/j (A)	A → A	3 lignes de broyage câble alu et cuivre Q = 140 t/j 1 ligne de broyage de plastiques, bois, textiles : Q = 17 t/j 1 ligne de broyage de D3E, torons, métaux ferreux : Q = 50 t/j 1 ligne de traitement des résidus de broyage : Q = 20 t/j Q Total => 227 t/j	1 ligne de broyage de câbles aluminium ZWA Q = 59 t/j 1 ligne de broyage de câbles cuivre (ancienne ligne) Q = 60 t/j 1 ligne de broyage de câbles cuivre (nouvelle ligne) ZWC Q = 90 t/j Q total = 149 t/j (La quantité de déchets traités sur chaque ligne cuivre n'est pas cumulative). Lignes de traitement de déchets non dangereux divers (bois, plastique, textile, résidus de broyage, D3E, déchets métallique) ² ZWM + autres lignes Q = 87 t/j L'exploitant sollicite le regroupement des capacités de traitement de l'ensemble des lignes de broyage. Q Total = 236 t / j Stockage de déchets connexes ³ • stockage de déchets de câbles avant traitement : 2500 t • stockage de plastiques associés aux capacités de traitement : 600 t • stockage de métaux issus des opérations de traitement : 1500 t • stockages d'autres déchets non dangereux (bois, textile...) liés aux opérations de traitement : 1000 t
2711 : Installation de transit, regroupement, tri ou préparation de D3E	Volume de déchets entreposés Supérieur ou égal à 1000 m ³ (E) Supérieur ou égal à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³ (DC)	DC → DC	Transit, regroupement et tri de D3E avant broyage V < 1000 m ³	Transit, regroupement et tri de D3E V < 1000 m ³ L'exploitant sollicite l'activité de transit, regroupement et tri pour des déchets autres que ceux traités sur le site (opérations de négoce)

Rubrique	Seuil	Évolution du régime	Situation autorisée par arrêté préfectoral du 9 mai 2023	Modification du projet
2713 : Installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux	Surface des installations : Supérieur ou égal à 1000 m ² (E) Supérieur ou égal à 100 m ² mais inférieur à 1 000 m ² (DC)	E → DC	Stockage de câbles alu et cuivre avant broyage Stockage de métaux après broyage S Total = 15000 m ²	Transit, regroupement et tri de déchets de métaux Surface Totale < 1000 m ² L'exploitant sollicite l'activité de transit, regroupement et tri pour des déchets de métaux non dangereux autres que ceux traités sur le site (opérations de négoce).

² L'exploitant a sollicité le regroupement des capacités de traitement de déchets non dangereux par broyage et autres (tri optique, affinage...) de l'ensemble des lignes présentes sur le site.

³ Conformément à la note de la DGPR d'explication de la nomenclature ICPE des installations de gestion et de traitement des déchets (version du 27 avril 2022), les volumes de déchets entreposés sur le site où est opéré le traitement de ces déchets, que ce soit avant ou après traitement, ne doivent pas être classés sous les rubriques de Tri, transit, Regroupement de déchets (notamment 2711 et 2713 en ce qui concerne MTB Recycling). Le classement des activités figurant dans l'arrêté préfectoral du 9 mai 2023 ne respectait pas la note de la DGPR ; il est donc proposé de corriger la nature et le volume des activités conformément au cadrage défini dans la note précitée.

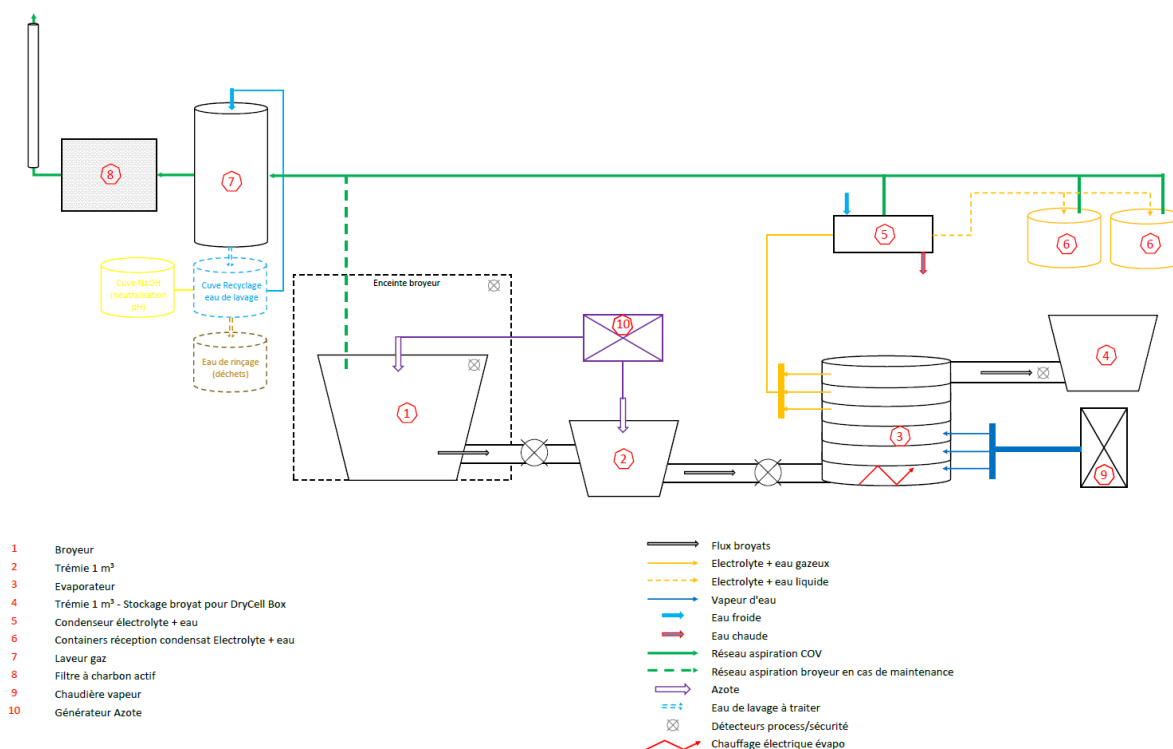
L'exploitant sollicite également la possibilité de pouvoir conserver les rubriques 2711 et 2713 pour des nouvelles activités de négoce classées sous le régime de la déclaration avec contrôle périodique.

I. 3 Description des installations

I. 3. 1 Pilote batterie (PAC n°2)

I. 3. 1. 1. Pilote « WetCell »

Le pilote « wetcell » a pour objectif de traiter des batteries déchargées (modules unitaires, cellules, assemblages de modules) par évaporation de l'électrolyte. Les batteries entrantes sont broyées dans une enceinte inertée à l'azote (provenant d'une cuve de 25 m³ d'azote liquide). Les broyats sont ensuite transférés vers un évaporateur, où les électrolytes sont entraînés à la vapeur. Le mélange d'électrolytes et de vapeur d'eau est ensuite condensé et stocké. Les broyats dépourvus d'électrolytes sont également stockés en vue d'être ensuite traités par le pilote « drycell ». Le procédé est schématisé ci-dessous :

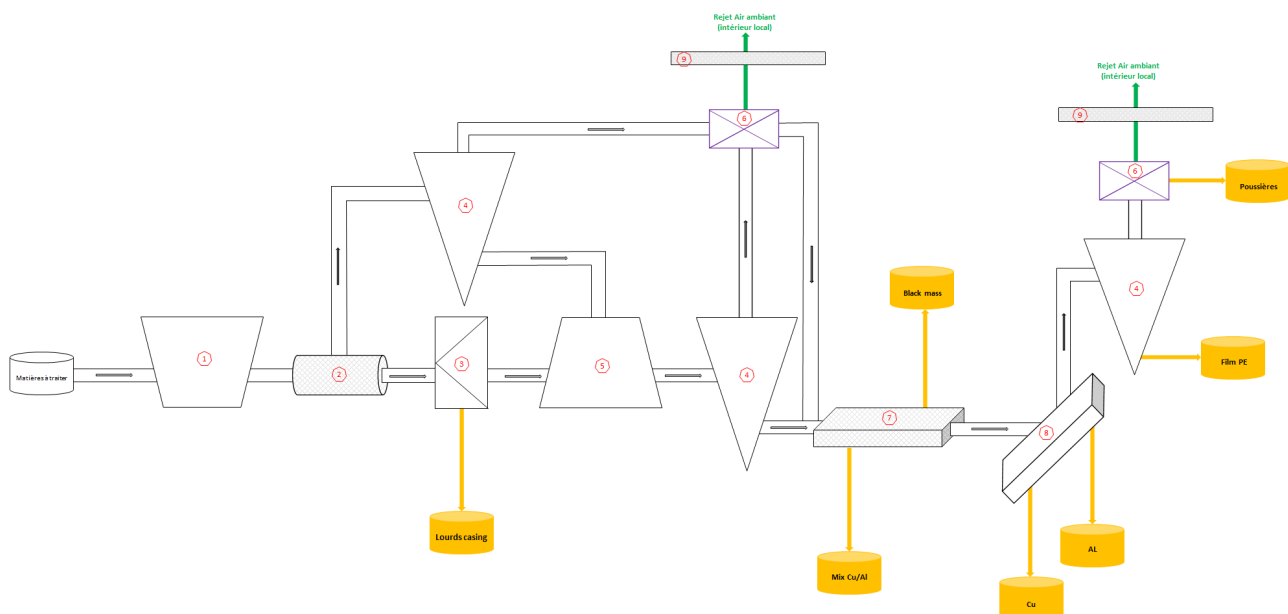


Le condenseur des électrolytes est équipé d'un réseau d'aspiration des COV (également utilisé en cas de maintenance du broyeur) : les rejets sont traités par un laveur (dont les eaux sont régénérées par neutralisation du pH à la soude) et un filtre à charbon actif avant rejet.

I. 3. 1. 2. Pilote « DryCell »

Le pilote « drycell » présente un processus et des installations très similaires à ceux du projet « BLUBOX » autorisé par arrêté préfectoral d'autorisation n°2014182-0030 du 1^{er} juillet 2014, qui avait pour objet le traitement de déchets d'équipements électriques et électroniques contenant du mercure.

L'installation est constituée d'un broyeur dans lequel sont introduits soit les broyats issus du pilote « wetcell », soit des fractions de batteries dépourvues d'électrolyte (résidus de production). En sortie de broyeur, différents systèmes de traitement permettent la séparation des fractions lourdes et des fractions fines, ainsi que la filtration des poussières. Le procédé est schématisé ci-dessous.



Les équipements du procédé sont les suivants :

1. Broyeur
2. Crible 3 mm
3. Zig zag
4. Cyclones
5. Densificateur (turbo)
6. Filtres à manche
7. Tamis vibrant
8. Table densimétrique
9. Filtres HEPA (H14 / 99,995%)

Ce procédé permet de séparer et récolter plusieurs fractions :

- fractions lourdes à base de métaux ferreux en sortie du séparateur à air « zig-zag »
- mélange cuivre et aluminium et « blackmass » en sortie du tamis vibrant
- cuivre en sortie de la table densimétrique
- aluminium en sortie de la table densimétrique
- films PE en sortie du deuxième cyclone
- poussières au niveau du deuxième filtre à manches

Ce procédé présente deux points de rejet à l'air ambiant, à chaque sortie de filtre à manche. Ces points de rejet sont également équipés de filtres HEPA.

I. 3. 2 Lignes cuivre et autres lignes de traitement (PAC n°3)

Ligne ZWC

La nouvelle ligne de traitement des déchets de câbles ZWC a pour objectif d'optimiser les process de traitement par l'intégration du tri optique et l'intégration des lignes de séparation du plastique en fin de ligne.

Ces améliorations contribuent à parfaire la qualité des différentes fractions traitées notamment la séparation des différents types de plastique.

Les produits issus du traitement des plastiques sont stockés dans 4 silos de capacité unitaire de 150m³. Ces silos ont été construits en décembre 2024.

Ligne ZWA

La ligne existante de traitement des déchets de câbles d'aluminium est également concernée par les mêmes améliorations que celles apportées à la nouvelle ligne ZWC à savoir : l'intégration du tri optique et l'intégration des lignes de séparation du plastique en fin de ligne.

Dans le cadre de cette évolution, la ligne est renommée ZWA.

Ces améliorations n'entraînent pas d'évolution de la nature des déchets traités, ni des volumes traités.

Ligne ZWM

La mise en service de la nouvelle ligne ZWC nécessite le transfert des équipements de la ligne existante de traitement des déchets d'alliages de métaux vers deux bâtiments existants du site.

La délocalisation au niveau du site des équipements de la ligne existante dont les broyeurs, n'entraîne pas d'évolution de la nature des déchets traités, ni des volumes autorisés au titre de la 2791.

Les volumes de stockages des déchets associés aux différentes lignes de traitement (aussi bien en amont du traitement qu'en aval) ne sont pas modifiés par les évolutions apportées aux lignes de traitement.

Au sein du bâtiment C, une machine de traitement indépendante de la nouvelle ligne ZWC permet un affinage supplémentaire des grenailles de câbles provenant des lignes cuivre et aluminium. Cette machine se situe dans la zone B.

Le plan des installations de traitement existantes et nouvelles est présenté ci-dessous.



1	ZWA - Ligne de traitement câble Alu
2	Zone de broyage de déchets non dangereux divers
3	Zone affinage plastique et grenaille
4	ZWC - Ligne de traitement câble Cu
5	ZWM - Zone de broyage de déchets non dangereux divers
6	Cu - Ligne de traitement câble (ancienne)
7	Ligne d'affinage plastique
8	Station d'entretien et de lavage des engins
9	ZWB - Pilote Zéro Waste Batterie
10	Poste de livraison et transformation
11	Pont Bascule
12	Silos stockage plastique
13	Zone de broyage de déchets non dangereux divers

II. SYNTHÈSE DES ENJEUX

II. 1 Incidences sur l'environnement

II. 1. 1 Pilote batteries

Dans le cadre de son porter à connaissance, l'exploitant a analysé les impacts potentiels détaillés ci-dessous.

Sols et eaux souterraines

Les installations « drycell » et « wetcell » ne sont pas situées dans le même bâtiment que les installations « blubox ». Le sol du nouveau bâtiment dans lequel elles s'implantent est imperméable, de même que celui des auvents abritant les stocks amont et aval. Par ailleurs, les activités et les stockages se font dans des zones couvertes. Tous les stockages de liquide se font sur des rétentions. Ainsi, aucun impact sur les sols ou les eaux souterraines n'est attendu. Le suivi piézométrique existant permettra de vérifier l'absence d'impacts des activités envisagées sur le milieu « eaux souterraines ».

Eaux superficielles

Le pilote batterie n'engendre aucun rejet supplémentaire (ni eaux usées industrielles, ni eaux pluviales susceptibles d'être polluées).

En revanche, la surface de toiture par rapport à l'installation « blubox » passe de 300 m² à 900 m². Le bassin existant d'eau pluviale a été dimensionné pour la surface de toiture de l'ensemble du site, d'environ 15 000 m². L'influence sur la gestion quantitative des rejets est donc minime.

Les bâtiments et zones d'entreposage et de process des installations sont reliés à une rétention dédiée de 20 m³, qui s'écoule ensuite gravitairement vers le bassin de rétention du site.

Qualité de l'air

Par rapport à l'installation « Blubox » qui n'avait qu'un seul point de rejet à l'air (traitant 5 280 m³/h), l'installation du pilote batterie ajoute deux points de rejet. En effet, le pilote « drycell » dispose de deux points de rejet, l'un traitant 8 000 m³/h et l'autre traitant 4 500 m³/h, et le pilote « wetcell » d'un point de rejet canalisé.

Les rejets du pilote « drycell » sont issus du réseau de captation des fractions légères émises lors du broyage. Ce réseau est équipé avant chaque point de rejet d'un filtre à manche et d'un filtre HEPA. Des analyses sur les poussières en sortie sont prévues deux fois par an.

Caractéristiques rejets Drycell	Rejet D et G	Rejet X
Dimension	2 grilles 600x600 (un rejet en deux sorties)	Grille 600x600
Débit	4 000 m ³ /h par sortie	4 500 m ³ /h
Paramètre	Poussières totales	Poussières totales

Fréquence d'analyse	Semestrielle	Semestrielle
Concentration Maximale	100 mg/m ³ si flux < 1 kg/h, 40mg/m ³ sinon	100 mg/m ³ si flux < 1 kg/h, 40mg/m ³ sinon

Au sein du pilote « wetcell », les effluents atmosphériques sont captés au niveau du condenseur et du broyeur (lors des opérations de maintenance). Les effluents sont ensuite traités avant rejet. Les polluants attendus dans le rejet sont les poussières (contenant éventuellement des métaux), les COV (composés organiques volatils) et l'acide fluorhydrique (HF). Les traitements mis en place en conséquence sont un laveur de gaz (pour les poussières et l'HF) et une filtration sur charbons actifs (pour les COV).

Les caractéristiques du point de rejet « wetcell » sont les suivantes :

Caractéristiques du rejet	Unité	Rejet Wetcell
Diamètre conduit	m	0,35
Hauteur conduit	m	9
Température gaz	K	293
Débit rejet	m ³ /h	3000
Vitesse d'éjection	m/s	8,7

Sur la base des performances attendues des équipements et des substances identifiées, l'exploitant propose les valeurs limites suivantes :

Paramètres	Rejet canalisé Wetcell		
	Concentration maximale (mg/m ³)	Flux maximal (kg/h)	Fréquence d'analyse
Poussières	100	0,3	Semestrielle
COV	110	0,33	Annuelle
HF	5	0,03	Annuelle

La quantité annuelle maximale de COV émis (0,58 t/an) est inférieure aux seuils nécessitant la mise en place d'un plan de gestion de solvants.

Effets sanitaires

Les effets sanitaires attendus sont très faibles : les composés utilisés dans l'électrolyte ne présentent pas de valeur toxicologique de référence. Par ailleurs, les concentrations maximales d'HF atteintes suite à la dispersion du rejet sont très inférieures à la valeur toxicologique de référence (14 µg/m³). L'indice de risque calculé pour cette substance est de 0,28, le risque sanitaire est considéré nul.

Nuisances sonores

Par rapport au projet « Blubox », les sources et les niveaux d'émissions sonores sont équivalents. Le bâtiment est légèrement déplacé mais les distances avec les limites de propriété restent

identiques. Par ailleurs, les activités ont lieu dans un bâtiment fermé (en particulier, la limite « Nord » du bâtiment, la plus proche de la limite du site, est constituée d'une paroi béton toute hauteur, rendant peu perceptibles les émissions générées par le procédé). De plus le broyeur de batteries, à l'origine des principales émissions sonores, sera placé dans une enceinte spécifique fermée et constituée d'isolant phonique (cabine d'insonorisation). Les installations ne fonctionnent que durant les jours et heures ouvrables, entre 2 et 4 heures par jours en moyenne et au maximum 8h par jour. Enfin, l'ensemble du site fait l'objet d'un suivi des niveaux sonores en limites de site et en zone à émergence réglementée.

Trafic routier

Les capacités de traitement envisagées étant identiques à celles initialement prévues, il n'y aura pas d'évolutions notables du trafic routier associé aux modifications projetées.

Déchets entrants : procédure d'admission

Les déchets admis au sein des installations « drycell » et « wetcell » sont des déchets ou des résidus de production de batteries. Différents types de batteries peuvent être admis (Li-ion, NiMh, batteries à électrolyte solide, etc.). Plus généralement, les batteries admises sont composées d'une électrode positive et d'une électrode négative isolées électriquement, ainsi que d'un électrolyte (solide ou liquide) permettant le passage d'ions. Pour être admis, les éléments doivent être dans un état de charge sécuritaire (niveau de charge inférieur à 20%). Des tests systématiques du niveau de charge sont effectués avant entreposage pour les packs complets réceptionnés. Si besoin, une décharge et une déconnexion préalable à l'entreposage est réalisée. Un dispositif de décharge est opérationnel sur site à cet effet.

Gestion des déchets sortants

Les installations « drycell » et « wetcell » ont pour objectifs de récupérer plusieurs fractions des batteries afin de valoriser ces déchets. Les déchets issus du traitement et valorisés sont les suivants :

Déchets d'origine	Nature des fractions issues du traitement	Type (DD/DND)	% massique	Capacité maximale (tonnes)	Type de conditionnement	Filière de traitement
Batteries/ Modules/ Scraps	Electrolyte	DD	10	3 + 2 en zone tampon	Containers placés en alvéole sur rétention + containers sur rétention en zone tampon dans le bâtiment wetcell (vides hors heures ouvrés)	Valorisation énergétique ou recyclage
	Blackmass	DD	50	20	Big/bags sous local traitement	Recyclage en vue de la réutilisation
	Lourds casin (Fe)	DND	16	18	Caisses palettes sur site MTB	Recyclage
	Mix Cu+Al	DND	1,5	1	Fûts sur site MTB	Recyclage
	Al	DND	7,5	5	Big-bags sur site MTB	Recyclage
	Cu	DND	9,5	6	Big-bags sur site MTB	Recyclage
	Films PE (plastiques)	DND	3,5	2	Big-bags sur site MTB	Recyclage
	Poussières filtres à manches	DND	2	1	Futs sur site MTB	Valorisation énergétique

Par ailleurs, le traitement des effluents atmosphériques issus de la Wetcell entraînera la production des déchets dangereux suivants :

- Filtres à charbon actif usagés (destinés à la régénération),
- Eaux de rinçage neutralisées issues de la tour de lavage (destiné au traitement physico-chimique par une entreprise spécialisée).

Capacités d'entreposage de déchets avant et après traitement

Déchets	Dangereux / Non Dangereux	Capacité maximale (tonnes)	Modalités d'entreposage
AMONT			
Batteries (packs complets, modules, scraps)	Dangereux	20 tonnes	Alvéoles sous auvent dédié
AVAL			
Electrolyte	Dangereux	3 + 2	Alvéoles sous auvent dédié + Zone tampon dans bâtiment « wetcell »
Blackmass	Dangereux	20	Big-bags sous local traitement
Lourds casing (Fe)	Non Dangereux	18	Caisse palettes sur site MTB
Mix Cu+Al	Non Dangereux	1	Fûts sur site MTB
Al	Non Dangereux	5	Big-bags sur site MTB

Cu	Non Dangereux	6	Big-bags sur site MTB
Films PE	Non Dangereux	2	Big-bags sur site MTB
Poussières filtres à manches	Non Dangereux	1	Fûts sur site MTB

Le projet implique par conséquent l'entreposage des capacités maximales suivantes :

- 45 tonnes de déchets dangereux
- 33 tonnes de déchets non dangereux

Ces capacités restent similaires à celles autorisées pour le projet « Blubox ». Les dangers associés au type de déchets entreposés sont détaillés plus loin.

Utilités

Consommation d'eau

Plusieurs équipements des pilotes « wetcell » et « drycell » utilisent de l'eau :

- le refroidissement de l'électrolyte vaporisé utilisé de l'eau en circuit fermé, ce qui engendre une consommation de quelques litres uniquement à la mise en service
- le lavage des gaz issus de l'unité « wetcell » utilise de l'eau en circuit fermé mais nécessite des appoints de 250 litres par semaine, soit au maximum 1m³ par mois
- la production de vapeur pour l'évaporateur nécessite une consommation de 800 litres par jour au maximum

Finalement, la consommation d'eau du pilote batterie est estimée à 264 m³ par an. Cela s'ajoute à la consommation d'environ 400 m³ par an de l'aire de lavage, qui n'est pas modifiée par le projet.

La consommation d'eau est suivie sur l'ensemble du site avec des compteurs par installation, ainsi la consommation spécifique du pilote batterie sera suivie.

Enfin, un dispositif anti-retour est déjà installé sur le réseau d'alimentation en eau potable de la société.

Azote

Le procédé d'inertage nécessite une consommation d'azote. Celui-ci ne sera pas produit sur site. L'azote liquide sera stocké dans une cuve de 25 m³.

Électricité

La puissance installée des machines (installations drycell et wetcell, production de vapeur d'eau) est de 1 500 kW.

Air comprimé

Le procédé est équipé d'une alimentation en air comprimé issu du réseau desservant l'ensemble du site.

II. 1. 2 Lignes cuivres et autres lignes de traitement

Dans son porter à connaissance, l'exploitant analyse les impacts chroniques supplémentaires générés par la modification, pour les différents enjeux présentés (pollution de l'air, de l'eau, bruit, trafic routier, impact paysager, production de déchets).

Les enjeux principaux liés à la modification de l'établissement sont :

- les rejets atmosphériques des nouveaux points de rejets,
- les émissions sonores et les vibrations.

✓ Rejets atmosphériques

Les modifications concernent des installations incluses dans le périmètre IED du site.

La nouvelle ligne de broyage de déchets de câbles de cuivre est équipée de systèmes de traitement de l'air (cyclones et filtres à manche).

Quatre nouveaux rejets des émissions atmosphériques sont créés :

- 2 au niveau du bâtiment C (points de rejet 7 et 12),
- et 2 au niveau des silos de stockages de plastiques (points de rejet 14 et 15).

Deux points de rejets existants (points de rejets 5 et 6 anciennement dédiés à la ligne de broyage des déchets métalliques) sont réaffectés pour la nouvelle ligne ZWC suite à la délocalisation des équipements existants de la ligne de broyage des déchets métalliques.

Au total, la nouvelle ligne ZWC comportera 4 points de rejets canalisés à l'atmosphère situés au niveau du bâtiment C.

Les 4 points de rejets de la ligne existante de broyage de déchets de câbles de cuivre sont également modifiés suite à la suppression d'un des 4 points de rejets.

Les points des rejets atmosphériques sont localisés sur le plan ci-dessous :



Depuis la transmission du dossier de porter à connaissance, ces points de rejets ont été mis en service.

Suite à la mise en service de la ligne ZWC, au maintien de la ligne existante de traitement des câbles de cuivre et aux évolutions apportées à la ligne ZWA, les installations IED comportent 10 rejets canalisés : ZWA (rejet n°8), ZWC1 (rejet n°5), ZWC2 (rejet n°6), ZWC3 (rejet n°7), ZWC4 (rejet n°12), ZWC5 (rejet n°14), ZWC6 (rejet n°15), Cu1 (rejet n°1), Cu2 (rejet n°2), Cu3 (rejet n°3).

Les valeurs limites d'émissions applicables à ces points de rejets sont définies au point III de l'annexe 3.2 de l'arrêté ministériel du 17/12/2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED.

Les périodicités de surveillance de ces rejets sont celles requises également au point III précité (annuelle ou semestrielle selon les paramètres).

L'augmentation de flux des effluents gazeux liée à la mise en service de la nouvelle ligne ZWC n'est pas présentée dans le dossier de porter à connaissance.

Ceci-étant, l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019 prévoit que l'exploitant tienne à jour un inventaire des flux d'effluents gazeux comportant :

- les valeurs moyennes de débit,
- les valeurs moyennes et la variabilité des concentrations et des flux des substances pertinentes.

L'inventaire des flux devra être mis à jour pour intégrer les nouveaux flux de la ligne ZWC.

Indépendamment des exigences ministérielles, l'exploitant ne propose pas de surveillance renforcée des nouveaux rejets atmosphériques de la ligne ZWC alors qu'il s'agit d'une bonne pratique de contrôler à travers plusieurs campagnes de mesures l'efficacité des dispositifs de traitements des émissions atmosphériques à la mise en service des nouvelles installations.

La nouvelle ligne de broyage des câbles de cuivre ZWC sera conforme aux MTD du BREF WT rendues applicables par l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019.

L'analyse de conformité aux MTD de la ligne existante ZWA est inchangée au regard de l'analyse réalisée en 2019 dans le rapport de réexamen du site complété en 2022.

Un rejet à l'atmosphère d'un équipement de filtration est également présent au niveau de la ligne de broyage de D3E, torons, métaux ferreux (ZWM). Ce rejet existant (rejet n°B – nouvelle dénomination : ZWM) est compris dans le périmètre IED.

L'exploitant considère ce rejet comme non canalisé. Au vu des définitions figurant à l'annexe 1.1 de l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019 « *Émissions canalisées : émissions de polluants dans l'environnement, à partir de tout type de conduite, canalisation, cheminée, etc. Incluent également les émissions provenant des biofiltres ouverts.* », il s'agit d'un rejet canalisé. L'inspection estime que les conditions de surveillance des émissions atmosphériques au point de rejet B définies au point III de l'annexe 3.2 de l'arrêté ministériel précité s'appliquent.

Dans les derniers compléments apportés par l'exploitant au dossier de porter à connaissance, il est noté l'existence d'un second point de rejet non canalisé (rejet n°A – nouvelle dénomination : Aff 1) au niveau du bâtiment C.

La configuration de ce rejet est identique au rejet n°B, il s'agit donc également d'un rejet canalisé. Des mesures de concentrations et de débit ont été réalisés en 2025 par un organisme extérieur sur ces rejets, ce qui confirme la possibilité d'instrumenter le point de rejet pour mettre en place une surveillance.

En revanche, l'exploitant considère que ce point de rejet n'est pas inclus dans le périmètre IED. Or, les équipements connectés à ce rejet réalisent des opérations de traitement liées techniquement aux lignes classées IED. En effet, ce rejet collecte les émissions atmosphériques des équipements de tri optique et d'affinage des grenailles de cuivre et d'aluminium indépendants des opérations de tri réalisées en bout de ligne au niveau des lignes ZWC et ZWA ainsi que la ligne existante de cuivre. Ces équipements permettent un affinage plus fin des grenailles. Le rejet n°A collecte également les émissions de la station de mise en big bag (BB). Avant rejet à l'atmosphère, ces émissions sont épurées sur un filtre.

Par connexité, l'inspection considère que les équipements de tri optique et d'affinage sont inclus dans le périmètre IED. Aussi, les émissions du rejet n°A devront être conformes aux dispositions du point III de l'annexe 3.2 de l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019.

Les résultats de mesures des rejets atmosphériques au point A mettent en évidence la présence d'émissions polluantes à des concentrations faibles.

Les caractéristiques de l'ensemble des points de rejets sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

✓ *Émissions sonores et vibrations*

Dans le cadre des évolutions des activités du site, une modélisation acoustique a été réalisée.

L'aménagement des nouvelles lignes de traitement des déchets a été défini pour limiter l'impact sonore des activités sur le long terme.

L'inspection note que seule la nouvelle ligne ZWC a été prise en compte dans la modélisation des niveaux de bruit. L'impact de l'ancienne ligne de traitement de déchets de câbles de cuivre n'a pas été évalué car initialement l'exploitant prévoyait de l'arrêter.

Les résultats de l'étude acoustique ne sont pas présentés dans le dossier de porter à connaissance.

Dans le dossier de porter à connaissance, il est précisé que les modifications auront globalement une incidence positive sur la dispersion du bruit avec le cloisonnement des équipements bruyants comme les broyeurs.

Il est prévu que l'efficacité des aménagements permettant de limiter l'impact du bruit soit confirmée par la réalisation de nouvelles mesures de bruit lorsque les modifications seront réalisées.

L'analyse de l'impact du projet sur les niveaux de bruit et les vibrations aurait mérité une présentation plus exhaustive dans la mesure où des activités de broyage souvent à l'origine de nuisances sonores, sont mises en œuvre.

Un contrôle des niveaux acoustiques sera à réaliser dans les 3 mois qui suivent la notification du projet d'arrêt préfectoral ; les résultats de cette campagne de mesures permettront de confirmer l'effet positif du projet de réorganisation sur les niveaux de bruit.

Concernant les autres impacts chroniques, les impacts du projet de réorganisation sur les rejets aqueux, la production de déchets, le paysage et le trafic routier sont très faibles voir nuls ; ils ne génèrent pas de risque chronique significatif supplémentaire.

Les garanties financières ne sont également pas modifiées par les évolutions des filières de traitement de déchets car les quantités de déchets prises en compte pour le calcul des garanties financières restent inchangées.

II.2 Étude des dangers

II. 2. 1 Pilote batteries

II.2. 1. 1 Généralités

Drycell

L'installation « drycell » présente un procédé similaire à l'installation « blubox » mais avec des intrants différents (batteries au lithium). À l'admission sur site, un contrôle de charge et de déconnexion est réalisé sur toutes les batteries, afin de n'admettre dans l'installation que des batteries déchargées et limiter ainsi grandement les risques d'emballement thermique. Les risques liés à la présence de poussières inflammables produites lors des opérations de broyage et les risques d'inflammation et d'explosion dans les équipements fermés, en cas de défaillance de la ventilation et d'apport de points chauds sont identiques à ceux de l'installation « Blubox ». Les mêmes dispositifs de prévention sont mis en place sur la nouvelle installation, ces dangers ne sont pas de nouveau étudiés.

Wetcell

L'installation « wetcell » a pour objet l'évaporation de l'électrolyte des batteries, qui est un liquide inflammable. Un risque d'incendie voire d'explosion est donc étudié. Par ailleurs, le risque de pollution des sols et des eaux souterraines n'est pas retenu étant donné les rétentions prévues pour les stockages de liquide et l'imperméabilisation des sols sur le site.

Dans le procédé « wetcell », le risque incendie est particulièrement important lors de l'étape de broyage, durant laquelle les cellules contenant les électrolytes sont ouvertes, libérant ainsi des vapeurs inflammables. Compte tenu des frictions et des points chauds créés par le broyage, le risque d'inflammation est très important. Ce procédé est donc réalisé dans une atmosphère inerte (inertage à l'azote), afin de supprimer le comburant nécessaire à l'inflammation.

En fin de procédé, des équipements de lavage des gaz et des charbons actifs sont présents : ils sont équipés de dispositifs de détection et d'aspersion automatique en cas de départ de feu. Ces équipements sont contrôlés annuellement par l'installateur du système.

En cas de fuites de vapeurs d'électrolyte dans le local abritant les équipements, un phénomène de combustion explosive est envisageable. Néanmoins, étant donné le volume du local, le débit de production d'électrolyte et la ventilation du local, la présence d'un nuage inflammable dans le local reste extrêmement improbable. De plus, des détecteurs O2/LIE sont mis en place dans le local du

broyeur, ainsi que des équipements ATEX dans les zones concernées. Enfin, le local présente une enveloppe résistant peu à la surpression afin de limiter les effets potentiels.

Entreposage des batteries

Les batteries déchargées en amont du traitement sont entreposées dans des bacs de stockage disposés dans des alvéoles munies d'un système d'extinction automatique par noyage asservi à un système de double détection (fumée et chaleur).

II.2. 1. 2 Scénarios d'accident

Deux potentiels de danger sont étudiés : le risque d'incendie sur le stock en attente de traitement (avec un risque toxique lié aux fumées produites) et le risque d'explosion des vapeurs générées lors d'un processus d'emballement thermique ou d'un incendie.

Quatre scénarios d'accident sont retenus et étudiés en détail :

Ref Scénario	Descriptif
SR1.1	Incendie au niveau des alvéoles de stockage de batteries
SR1.2	Explosion au niveau d'une alvéole de stockage de batteries
SR3	Explosion au niveau du broyeur Wetcell
SR8.1	Incendie au niveau des stockages d'électrolyte

SR1.1 Incendie au niveau des alvéoles de stockage de batteries

Les effets thermiques sont modélisés en prenant l'hypothèse majorante d'un incendie de deux tonnes d'électrolyte (le logiciel utilisé ne permettant pas de modéliser l'incendie d'un mélange de solide et de liquide).

Les distances des flux thermiques restent inférieures à 10 mètres et ne sortent pas des limites du site. Aucun effet domino n'est attendu.

Les fumées générées lors d'un incendie des batteries sont susceptibles de contenir du fluorure d'hydrogène (HF) et donc de provoquer des effets toxiques. En suivant la méthode de calcul présenté dans le rapport INERIS Omega 16 « Toxicité et dispersion des fumées d'incendie – Phénoménologie et modélisation des effets », l'exploitant détermine que les seuils des effets irréversibles ne sont jamais atteints.

SR1.2 Explosion au niveau d'une alvéole de stockage de batteries

Pour ce scénario, les effets de surpression sont déterminés par la méthode multi-énergie. Dans l'hypothèse où un nuage explosible d'électrolyte se forme, ou UVCE est modélisé (Unconfined Vapor Cloud Explosion). Des effets de surpression de 50 mbar (seuils des effets irréversibles et seuil des dégâts légers sur les structures) sont alors présents jusqu'à 8 mètres, sans sortir des limites du site.

SR3 Explosion au niveau du broyeur Wetcell

Ce scénario correspond à une explosion en milieu confiné, susceptible d'intervenir en cas de défaut de l'inertage à l'azote. Les résultats issus de l'application de la méthode multi-énergie montrent que des effets de surpression de 200mb (seuil des effets létaux significatifs et des effets dominos) sont présents jusqu'à 2,8 mètres, sans sortir des limites du site.

Les effets dominos sont cependant susceptibles d'impacter les équipements voisins et d'entraîner leur destruction partielle. En particulier, un risque de perte d'étanchéité de contenants de fluide est possible. Ces contenants étant dans une zone raccordée à un dispositif de rétention, les conséquences sont maîtrisées.

SR8.1 Incendie au niveau des stockages d'électrolyte

Pour ce scénario, un feu de nappe est modélisé, afin de représenter l'hypothèse d'un départ de feu au niveau de l'alvéole de regroupement des électrolytes condensés, suite à un déversement accidentel. Un stock de 3 tonnes d'électrolytes est considéré. Dans cette situation, les flux thermiques de 8kW/m² (seuils des effets létaux significatifs) vont jusqu'à 5,5 mètres, sans sortir des limites du site.

Les électrolytes sont composés à plus de 90 % de carbonates d'éthyle. Leur combustion génère principalement du CO₂ et du CO. Le volume d'électrolyte étant limité, et le stock n'étant pas confiné, aucun effet toxique n'est attendu.

Jusqu'à deux tonnes d'électrolytes peuvent être présents au sein du bâtiment du pilote « wetcell », dans une zone tampon qui devra être systématiquement vide en fin de journée. Cet entreposage n'est pas pris en compte dans la modélisation.

II.2. 1. 3 Besoins en eau pour la défense contre l'incendie

Les besoins en eau pour la défense extérieure contre l'incendie sont définis à l'échelle du site et ne sont pas modifiés par le projet (surface non recoupée la plus grande identique). Par conséquent, le bassin de rétention du site reste suffisant. Par ailleurs, une rétention dédiée de 20 m³ destinée à recueillir les écoulements accidentels au niveau de secteurs non équipés de rétention intégrée et les eaux produites en cas d'incendie est ajoutée.

Le bâtiment abritant les installations « drycell » et « wetcell » sera par ailleurs équipé d'extincteurs et d'un RIA.

En cas de départ de feu sur les batteries en attente de traitement, il est prévu de pouvoir noyer la totalité des bacs présents dans les deux alvéoles : à cette fin, une réserve d'eau de 20 m³ est présente.

II.2. 1. 4 Mesures constructives prises en compte

Les batteries et les électrolytes sont stockés dans des alvéoles sous des auvents. Chaque auvent est REI 120 sur trois faces, pourvu d'un plafond REI 120, et les alvéoles sont séparées par des parois REI 120.

Les installations « drycell » et « wetcell » sont situées dans un bâtiment présentant les caractéristiques suivantes :

- Hauteur de 12 m,
- Sol étanche et incombustible (béton),
- Structure métallique R15,
- Toiture métallique Brooft3, avec désenfumage à hauteur de 2% de la surface au sol,
- Face nord/ouest (côté route départementale) recoupée REI 120, sur toute sa hauteur,
- Face nord/Est recoupée REI 120 sur 5 m de hauteur (le reste étant constitué d'un bardage métallique), isolant le bâtiment projeté du local « transformateur électrique » voisin,
- Face Sud/Ouest recoupée REI120 sur la hauteur de l'auvent voisin (alvéoles de 5m de hauteur), avec couverture béton des alvéoles
- Face Sud : REI 120 sur hauteur 3 mètres, soit sur la hauteur des alvéoles de stockage de l'électrolyte, puis au-dessus un bardage métallique et, au centre, une porte d'accès coulissante

II. 2. 2 Lignes cuivres et autres lignes de traitement

II.2.2.1 Risques associés à la modification

Dans son porter à connaissance, l'exploitant analyse les risques supplémentaires liés au projet de modification au regard de la dernière étude de dangers du site élaborée en 2007.

Les potentiels de dangers associés aux principales modifications sont les suivants :

- l'amélioration du tri des fractions plastiques au niveau des lignes ZWC et ZWA entraînent la construction de 4 silos couverts destinés au stockage des déchets de plastique triés ; le risque d'explosions de fractions fines a fait l'objet d'une analyse de risques,
- de nouveaux scénarios d'explosion de poussières au niveau des filtres à manche ont été identifiés ; ceci-étant les distances d'effets restent identiques aux résultats figurant dans l'étude de dangers existante du site.

Le phénomène dangereux concernant l'explosion de poussières au sein d'un silo de regroupement de fractions plastiques a été étudié.

Les distances d'effets ont été calculées à partir de la méthode multi-énergie conformément aux dispositions et les modèles annexés à la circulaire du 10 mai 2010 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT) dans les installations classées.

Les seuils d'effets retenus sont ceux issus de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation.

Les distances d'effets associées à l'explosion d'un silo de regroupement de fractions plastiques sont rappelées ci-après :

Nature du PhD	Distances d'effets (en mètres)			
	Indirects (bris de vitre)	Seuil des effets irréversibles (SEI)	Seuil des effets létaux (SEL)	Seuil des effets létaux significatifs (SELS)
Explosion d'un silo de fractions plastiques	33	16,5	7,5	Non atteint

La cartographie des zones d'effet figure dans le dossier de porter à connaissance.

Aussi, le scénario d'explosion n'entraîne pas d'effets hors site, ni d'impact sur les installations du site susceptible d'être à l'origine d'effets dominos.

II.2.2.Besoins en eau pour la défense contre l'incendie

Les besoins en eau existant au titre de la défense incendie et calculés à partir du guide D9 ne sont pas modifiés étant donné que la plus grande surface non recoupée n'est pas modifiée par le projet. Aussi, les moyens requis à l'article 7.5.3 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2010-01796 du 5 mars 2010 restent suffisants.

Conformément à l'arrêté ministériel du 22 décembre 2023 relatif à la prévention du risque d'incendie au sein des installations soumises à autorisation au titre de la rubrique 2791 (traitement de déchets non dangereux) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, le plan de défense incendie doit être disponible et à jour.

Cette exigence est en vigueur depuis le 1^{er} juillet 2024.

Les modifications apportées aux installations existantes doivent être prises en compte dans le plan de défense incendie dont une mise à jour est nécessaire.

Enfin, les prescriptions de lutte contre l'incendie figurant dans l'arrêté ministériel du 22 décembre 2023 sont applicables aux lignes de broyage de déchets non dangereux.

III. AVIS ET PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

L'analyse du caractère substantiel des modifications apportées aux installations existantes est développée ci-dessous.

III. 1. 1 Analyse de la modification au regard de l'article R.122-2 du code de l'environnement

L'ensemble des modifications présentées par l'exploitant ne relèvent d'aucune catégorie du tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement. Ces modifications ne sont soumises ni évaluation environnementale systématique ni à un examen au cas par cas.

III. 1. 2 Analyse de la substantialité

Pilote batteries

L'exploitant a analysé les enjeux et les impacts potentiels de son projet et proposé des mesures pour les éviter. En particulier, des analyses des rejets atmosphériques sont prévus sur les deux pilotes « wetcell » et « drycell ». De la même façon, les dangers des installations ont été pris en compte.

Étant donné la présence d'un stockage tampon d'électrolyte de jusqu'à deux tonnes dans le bâtiment, l'Inspection propose de prescrire la présence d'une détection et d'une extinction automatique dans ces zones tampon. Par ailleurs, ces zones devront être laissées vides en fin de journée. Aucun électrolyte ne devra être présent dans le bâtiment en dehors des heures ouvrées.

Le caractère non-substantiel du projet, acté dans le courrier du 31 mars 2023, est confirmé car :

- Les modifications envisagées par MTB RECYCLING n'engendrent pas d'augmentation de la capacité maximale de traitement des rubriques de la nomenclature ICPE déjà autorisées,
- Les modifications envisagées entraînent une augmentation voisine de 10 % de la capacité maximale d'entreposage de déchets non dangereux, associée à la rubrique autorisée. Cette augmentation n'entraîne pas le dépassement du seuil d'autorisation d'une rubrique déjà autorisée,
- Les capacités d'entreposage de déchets dangereux, associées à la rubrique autorisée, ne sont pas modifiées,
- Le projet n'est pas concerné par de nouvelles rubriques « IED »,
- Il n'y a pas de création de nouvelles rubriques ou activités entraînant le passage au seuil de l'autorisation ou de l'enregistrement.

Lignes cuivre et autres lignes

L'analyse des enjeux principaux liés à la modification de l'établissement met principalement en évidence la création de nouveaux points de rejets atmosphériques compris dans le périmètre IED du site.

Les émissions sonores et les vibrations font également partie des enjeux environnementaux des modifications apportées aux conditions d'exploiter, ceci-étant elles restent secondaires au regard des enjeux atmosphériques.

Les dangers liés à la nouvelle ligne ZWC ont été pris en compte. Les effets des scénarios d'accident restent maîtrisés et contenus dans le site. Ils sont également sans impact sur les installations existantes.

Au vu de ce qui précède, les modifications envisagées ne sont pas de nature à entraîner des dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L.181-3 du Code de l'environnement. Les modifications envisagées entraînent une augmentation inférieure à 10 % des capacités de traitement autorisées au titre des rubriques 3532 et 2791 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

L'augmentation de capacité au titre de la rubrique 3532, déjà autorisée par l'arrêté préfectoral complémentaire du 9 mai 2023 ne dépasse pas en elle-même un seuil IED. Le projet n'est pas de nature à modifier le classement ICPE du site.

Les modifications envisagées ne sont pas de nature à entraîner des dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L.181-3 du Code de l'environnement. Le projet constitue donc une modification notable mais non substantielle.

L'inspection des installations classées propose de modifier les prescriptions techniques applicables à l'établissement et fixées par l'arrêté préfectoral du 5 mars 2010 complété par arrêtés du 1^{er} juillet 2014 et du 9 mai 2023 afin :

- d'actualiser le tableau des activités du site,
- d'encadrer les nouvelles opérations de négoce de déchets classées sous le régime de la déclaration avec contrôle périodique au titre des rubriques 2711 et 2713 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- d'actualiser les points de rejets canalisés des émissions atmosphériques et de prescrire une surveillance renforcée des émissions de la nouvelle ligne de traitement des déchets de câbles de cuivre (ZWC) durant un an,
- de prévoir la réalisation d'un contrôle des niveaux de bruits dans les trois mois qui suivent la notification de l'arrêté préfectoral et de la réorganisation des activités de traitement de déchets.
- de réglementer l'usage du stockage tampon d'électrolyte en prescrivant une détection et une extension automatique dans ces zones tampon ainsi que l'interdiction de stockage dans le bâtiment en dehors des heures ouvrées.
- De supprimer les prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation n°2014182-0030 du 1er juillet 2014, compte tenu de l'abandon du projet Blubox.

IV. AJOUT DE PRESCRIPTIONS POUR FIXER OU MODIFIER LES CONDITIONS DE PRÉLÈVEMENTS D'EAU

L'inspection saisit l'opportunité de mettre à jour les prescriptions préfectorales qui réglementent les activités du site MTB Recycling à Trept pour fixer des limites de prélèvements d'eau et préciser les lieux de prélèvements.

Cette nécessité de mieux encadrer réglementairement les prélèvements s'inscrit dans le contexte suivant.

En application des articles R. 211-66 à R. 211-70 du code de l'environnement et d'une instruction nationale de juillet 2021, le dispositif de gestion de la sécheresse s'articule selon 3 échelles de gouvernance et 4 types d'actes administratifs :

- les arrêtés d'orientation de niveau bassin, dits AOB (AOB Adour Garonne, AOB Loire Bretagne, AOB Rhône Méditerranée modifié en 2023 AOB RM modifié ;
- les arrêtés cadres départementaux ou interdépartementaux, dits ACS ;
- les arrêtés départementaux de restriction temporaire des usages de l'eau ;
- un arrêté ministériel visant à définir des mesures de restriction en période de sécheresse applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE) relevant du régime de l'autorisation ou de l'enregistrement en date du 30 juin 2023.

Les arrêtés cadres départementaux ou interdépartementaux et l'arrêté ministériel du 30 juin 2023 fixent notamment des réductions de consommations d'eau lors des épisodes de sécheresse pour les ICPE mais toutes ces ICPE n'ont pas forcément des valeurs maximales dans leurs arrêtés d'autorisation sur la base desquelles il est plus facile de vérifier les baisses de consommation. Même si l'inspection peut s'appuyer sur les relevés de consommations ou sur les dispositifs d'exemption pour apprécier le respect des textes lors des inspections réactives en cas d'épisodes de sécheresse ou tout au long de l'année il a donc été estimé nécessaire de bien cadrer les prélèvements autorisés et de compléter les arrêtés d'autorisation si cela s'avérait nécessaire.

En 2023, l'UD DREAL a entamé l'édition d'un recueil des informations relatives aux prélèvements contenues dans les arrêtés préfectoraux des 600 sites soumis à autorisation ou enregistrement.

Ces informations ont permis à la fois d'améliorer la connaissance et la gestion des épisodes sécheresse mais également de détecter des situations potentiellement anormales (sites mal réglementés, prélèvement non autorisé) ; il a ainsi été établi une liste de 70 établissements sur lesquels travailler en priorité.

Il a été demandé aux exploitants concernés de déterminer sur la base des dernières années et en l'argumentant, leurs prélèvements maximaux et les milieux dans lesquels ils s'effectuaient ainsi que l'usage de l'eau sur leur site.

Le site MTB Recycling situé à Trept a été consulté par courriel du 16 juin 2025 sur les prélèvements et consommations d'eau réalisés au titre des années 2022, 2023 et 2024.

Il apparaît que les prélèvements de MTB Recycling à partir du réseau d'eau potable sont limités et sont inférieurs à 7 000 m³ / an. L'eau est utilisée principalement pour des opérations de lavage. Les consommations d'eau supplémentaires liées aux pilotes « wetcell » et « drycell » de la ligne ZWB (264 m³/an) ont été ajoutées à l'évaluation des volumes d'eau consommés qui se base sur des consommations réelles.

L'inspection des installations classées propose de fixer des prescriptions par voie d'arrêté préfectoral complémentaire, avec les éléments recueillis, notamment des valeurs journalières et annuelles maximales dans le milieu concerné.

V. CONCLUSION

L'inspection des installations classées propose à madame la Préfète d'accorder à l'exploitant l'autorisation de procéder aux modifications et aux mises à jour sollicitées. Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire est joint à ce rapport.

En application de l'article R.181-45, la préfète peut solliciter l'avis de la commission départementale des risques technologiques et sanitaires sur ce projet d'arrêté préfectoral complémentaire pris en application de l'article L.181-14. Compte-tenu des éléments présentés ci-dessus (modification non substantielle et impacts maîtrisés), nous proposons de ne pas solliciter cet avis.

Vérifié, approuvé et transmis
à monsieur le Préfet de l'Isère

Pour le directeur et par délégation,
L'adjointe au chef de l'unité départementale de
l'Isère

Cécile SCHRIQUI

L'inspectrice de l'environnement

Lauriane ROUFF

et

L'inspectrice de l'environnement

Sophie CHENEBAUX